

AMA 1286 N

Стандарты:

AWS/ASME SFA -5.5

E 9018 – D1– H4

Свойства и применение: щелочной электрод с низким содержанием водорода, подходящий для сварки мелкозернистых и высокопрочных сталей. В результате присутствия Ni металл сварного шва обладает превосходной вязкостью и очень устойчив к низким температурам.

Характеристиками этого электрода являются низкое разбрызгивание, простота очистки от шлака и чистый внешний вид сварного шва.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

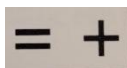
C	Mn	Si	Ni	Mo	S	P
0/07	1/7	0/45	0/5	0/35	<0/02	<0/02

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V			Термообработка
			+20°C	-40°C	-51°C	
630-780	>550	>22	>130	>50	>40	без термообработки
630-760	>550	>22	>130	>50	>40	T

T: возвращение на час при температуре 620°C, а затем охлаждение на воздухе.

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
65-90	350	2/5
90-130	450	3/25
140-180	450	4
190-230	450	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN стандарт STE355 to STE500; TStE 355 to TStE 500; 17MnMoV 64; 17MnNi4

EN стандарт S380N; S500N; P380NL to S500NL.

ASTM стандарт A517 Gr. A, B, C, E, F, H, J, K, M, P; A225 Gr. C; A633 Gr. E; A572 Gr. 65

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

Повторная сушка: 2 часа при 300°C - 350°C.

Температуру предварительного подогрева, межпроходной и термической обработки после сварки определяют в зависимости от типа свариваемого основного металла.